



Descrizione: Foglio estruso in polipropilene idoneo per la stampa, la saldatura e l'incollaggio disponibile nelle seguenti finiture:

- Sandy: finitura sabbiata fine da entrambi i lati.
- Class: finitura sabbiata da un lato e pallinato grosso dall' altro.

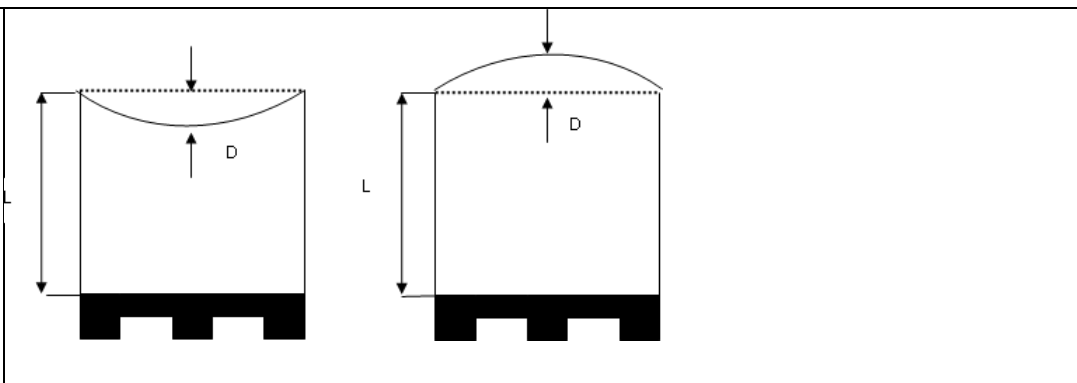
Componente base: polipropilene (PP)

Principali applicazioni: Cartotecnica, espositori, imballaggio.

Adatto per flessografia, serigrafia, stampa digitale e metodi di stampa off-set.

Colori (*): Colori e coprenza verificati in base al campione di riferimento.

CARATTERISTICHE				
Peso specifico teorico apparente	0,92 g/cm ³			
Dimensioni dei fogli (*)	Spessori:	0,30 mm – 2,00 mm ± 5% fino ad un max di ± 0,05 mm		
	Lunghezza:	0.30 mm £ spessore < 0,80 mm	500 mm £ lungh. £ 1500 mm	
		Spessore ≥ 0,80 mm	500 mm £ lungh. £ 2000 mm	
	Larghezza:	0,30 mm £ spessore < 0,40 mm	800 mm £ largh. £ 1000 mm (max) 800 mm	
		0,40 mm £ spessore < 0,50 mm Spessore ≥ 0,50 mm	£ largh. £ 1280 mm (max) 800 mm £ largh. £ 1300 mm (max)	
Tolleranze sulle dimensioni:	Lunghezza / Larghezza: ± 3 mm			
	Differenza diagonali:	Formato (diagonali)	1000 mm	2000 mm
		Tolleranza	< 4 mm	< 10 mm
Planarità lastra	± 0,6% lunghezza lato corto			

<p>Planarità bancale</p>	 <p>Planarità bancale $D: \leq 3\%$ altezza pallet(L)</p>
<p>Coefficiente di dilatazione lineare</p>	<p>Valore compreso tra 100-200 $\mu/^\circ\text{C}/\text{m}$</p>

Caratteristiche chimiche

Il polipropilene è resistente all'acqua, agli oli, grassi, soluzioni saline, e anche a soluzioni acide e alcaline a temperature inferiori a 60°C. Il PP non va messo in contatto con sostanze fortemente ossidanti. Ondulazioni possono essere generate da un attacco prolungato di idrocarburi alifatici, aromatici e clorurati.

Il polipropilene è un polimero biologicamente inerte, che si presta ad essere usato come materiale d'imballo durante i processi di sterilizzazione con Ossido di Etilene (EtO) in fase gassosa. Effetti potenziali di attacco da parte dell'EtO sul polipropilene sono limitati al suo stato liquido e tecnicamente puro, mentre l'utilizzo in fase gassosa non presenterebbe particolari pregiudizi. L'inattivazione dei microorganismi da parte dell'EtO è influenzata da vari fattori che sono: concentrazione del gas, temperatura, umidità relativa e tempo di esposizione. Essendo tali condizioni di processo scelte dal Cliente, si invitano i Clienti ad eseguire test interni per determinare l'idoneità del propilene al particolare ambiente di processo.

ADDITIVAZIONI E TRATTAMENTI APPLICABILI – SU RICHIESTA DA PARTE DEL CLIENTE – IN FASE DI PREVENTIVO

- **Trattamento corona:** il foglio è trattato su entrambi i lati al fine di massimizzare l'adesione dell'inchiostro da stampa e delle colle. Valore all' estrusione: 46 dyn/cm. Vi rendiamo noto che il



trattamento corona tende a decadere naturalmente nel tempo. Si raccomanda di stoccare i fogli a temperature comprese tra 5°C e 30°C in modo tale da mantenere le caratteristiche di prodotto il più a lungo possibile. Se correttamente stoccato, il materiale può essere efficacemente stampabile fino a 3 mesi dall'estrusione (42 dyn/cm). Raccomandiamo come buone pratiche lo stampare il materiale il prima possibile dal momento di ricevimento ed in ogni caso verificare il trattamento corona e la compatibilità con l'inchiostro prima di procedere alla stampa. Nel caso in cui il trattamento corona dovesse decadere sotto i 40 dyn/cm raccomandiamo di utilizzare un primer prima di processare il materiale.

Si consiglia inoltre l'utilizzo di inchiostri speciali per materiali non assorbenti. Per la stampa UV, consultare il fornitore d'inchiostro per consigli specifici.

In relazione a richieste di idoneità al contatto alimentare, si avvisa la gentile Clientela che la lastra PP Cope Plastic S.r.l. Trattata corona si presta per applicazioni che prevedano il contatto alimentare indiretto. Quando sia previsto un contatto alimentare diretto, consigliamo la gentile Clientela di comunicare in via preventiva la richiesta ai nostri uffici commerciali in quanto si consiglia di selezionare lastre non trattate corona e successivamente procedere a primerizzazione e stampa con prodotti a basso odore e bassa migrazione al fine di ottenere il migliore risultato in termini di qualità organolettica.

- **Trattamento antistatico:** additivazione atta a ridurre le cariche statiche, migliorando la maneggiabilità e l'aspetto superficiale (assenza di polveri). L'additivo antistatico non è compatibile con la stampa off-set in quanto l'additivo si deposita sui caucù e crea delle patine.
- **Trattamento anti-UV:** additivazione atta a garantire l'integrità del prodotto se esposto a radiazione ultravioletta. Cope Plastic S.r.l. raccomanda di prendere in considerazione l'additivazione UV ogni qualvolta sia previsto l'utilizzo del prodotto all'aperto.

Al fine di permettere un'appropriata formulazione del prodotto, si prega la gentile clientela di fornire in fase di preventivo le informazioni circa tempo e condizioni di esposizione alla luce solare previste per l'articolo.

L'interazione con agenti chimici quali vernici, stampe, solventi e prodotti per la pulizia potrebbe influire negativamente sulla resistenza UV dell'articolo finito. Verificarne la compatibilità con il polipropilene. Cope Plastic S.r.l. non risponderà di eventuali reclami a fronte di materiale che non sia stato specificamente progettato e validato (da Cope Plastic S.r.l. o dal cliente) per essere utilizzato all'esterno, né risponderà di eventuali interazioni tra il materiale di sua produzione ed ulteriori trattamenti ad esso applicati che non siano sotto la sua diretta responsabilità.



- **Trattamento Antifiamma:** richiedere specifica scheda informazione prodotto

LAVORAZIONI APPLICABILI – SU RICHIESTA DA PARTE DEL CLIENTE – IN FASE DI PREVENTIVO

- **Squadratura:** consente di ottenere lastre di forma quadrangolare con tolleranze dimensionali inferiori allo standard. Lunghezza/larghezza: ± 1 mm. Differenza diagonali ≤ 2 mm.
- **Fustellatura:** consente di ottenere articoli finiti in serie di geometria variabile, precisi e identici tra loro.

Il processo di fustellatura standard garantisce una pulizia dallo sfrido pari al 96% circa. Di conseguenza, va considerata una possibile presenza di sfridi in percentuale non superiore al 4%. Solo su esplicita richiesta scritta del Cliente, concordata con i nostri uffici commerciali/qualità, è possibile aumentare l'efficacia di pulizia sfrido fino ad una percentuale pari al 99-100%.

- **Stampa fuori linea:**

Stampa	Centratura stampa	Centratura colore
Stampa flexo a 5 colori (dimensioni max 2030*1300 mm)	± 4 mm	± 2 mm
Stampa off-set	± 4 mm	$\pm 0,12$ mm
Stampa serigrafica	± 4 mm	$\pm 0,3$ mm
Stampa digitale	± 4 mm	No sovrapposizione

Cope Plastic S.r.l. informa che le personalizzazioni mediante stampa resistono all'acqua in normali condizioni di utilizzo in cui sia previsto un contatto temporaneo con l'acqua (vedere Modalità di conservazione).

In nessun caso l'azienda risponderà di problematiche derivanti da immersione di articoli stampati in quanto questo non è un utilizzo previsto del prodotto.

Indicazioni d'uso

Si raccomanda di utilizzare le lastre Cope Plastic S.r.l. a temperature comprese tra 5°C e 30°C. Prima di procedere ad ulteriori lavorazioni assicurarsi che il materiale raggiunga una temperatura superiore ai 15°C in ogni suo punto.

Requisiti legislativi



- Regolamento 1907/2006/CE del 18 dicembre 2006 (REACH e successivi aggiornamenti).
- Scheda di sicurezza: questo prodotto è classificato ai sensi del Regolamento REACH come articolo per il quale non è previsto l'obbligo di emissione della scheda di sicurezza.
- Direttiva 94/62/CE Conformità alla legge sugli imballi in merito al contenuto di metalli pesanti
- Idoneità al contatto alimentare in accordo al DM 21.03.1973 e successivi adeguamenti e Reg. 10/2011 e successivi adeguamenti (da richiedere in fase di preventivo).

Modalità di conservazione

Il prodotto viene fornito di standard con il seguente imballo: pallet in legno, film estensibile, reggette, angolari di protezione.

Nota bene: L'imballo come sopra descritto non è da considerarsi "impermeabile". Su richiesta del Cliente, è possibile effettuare l'imballo a tenuta, o comunque diversamente personalizzato, soggetto a specifica quotazione. La valutazione di questo rischio rimane una specifica responsabilità del Cliente.

Qualora il materiale debba essere conservato/utilizzato all'aperto si raccomandano i seguenti accorgimenti:

- Evitare nel modo più assoluto il deposito di acqua stagnante sulle stampe per tempo prolungato;
- Evitare di stoccare il materiale orizzontalmente alle intemperie senza protezioni adeguate;
- Posizionare il materiale in modo verticale, al fine di permettere all'acqua di scolare ed asciugare prima dell'utilizzo;
- Coprire sempre il materiale con cappucci o protezioni impermeabili.

Riciclabilità

Le lastre in polipropilene, così come fornite da Cope Plastic S.r.l., sono composte da olefina termoplastica 100% riciclabile mediante processi termomeccanici. Il simbolo associato a questi prodotti è 05 (PP), in accordo con quanto disposto da Association of Plastic Industry.



Condizioni tecniche base di fornitura

- Finitura e colore sono caratteristiche concordate con il Cliente tramite campione di riferimento.



- Conformità del materiale a particolari normative (ad es. alimentare, giocattoli, altre) può essere garantita ed eventualmente dichiarata solo se richiesta dal Cliente in fase di preventivo.
- Unità di misura vendita: N° lastre; eventuali richieste in Kg vengono convertite utilizzando la densità.
- Conservare il cartello d'identificazione del prodotto per esigenze di rintracciabilità.
- Tutte le lavorazioni applicabili e i controlli sul prodotto sono svolti a temperatura ambiente.

Vorremmo informarvi che quanto riportato nel presente documento riguarda il prodotto così come commercializzato da Cope Plastic S.r.l. e di conseguenza l'Azienda non risponderà di qualsiasi ulteriore trattamento, processo o manipolazione effettuati dal Cliente sul prodotto. Inoltre, vi informiamo che l'utilizzazione in sede industriale o commerciale del materiale indicato nel presente documento non esclude l'accertamento della idoneità tecnologica allo scopo cui è destinato.

La progettazione e validazione di articoli finiti per specifici usi, l'analisi del rischio specifica e il comportamento del prodotto dopo l'uso e in specifiche condizioni che non sono descritte in questo documento rappresentano proprietà intellettuale e responsabilità del Cliente.

(*) Per maggiori informazioni ed esigenze particolari:

Chiamare sede operativa Cope Plastic S.r.l. 20066 MELZO (MI)

Tel. (+39) 0463.751778 – Fax. (+39) 0463.750077

vendite@copeplastic.it